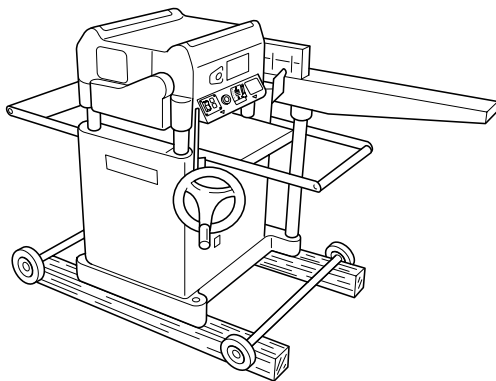
ヒューマンハードウェアのマキタ
人の暮らしとすまいのために……

makita

取扱説明書

318mm
自動カンナ

モデル 2034C
（ブレーキ付）

本機はシングル絶縁構造ですので必ず接地（アース）してください。
マキタ製品は電気用品安全法に基づく技術上の基準に適合、または準じて（電気用品安全法適用外の製品）製造されております。

このたびは**318mm 自動カンナ**をお買い上げ賜わり厚くお礼申し上げます。
ご使用に先立ち、この取扱説明書をよくお読みいただき本機の性能を十分ご理解の上で、適切な取り扱いと保守をしていただいて、いつまでも安全に能率よくお使いくださるようお願い致します。
なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

主要機能

<table>
<tr><td>モデル
主要機能</td><td colspan="4">2034C</td></tr>
<tr><td>電動機</td><td colspan="4">直巻整流子電動機</td></tr>
<tr><td>電圧</td><td colspan="4">単相交流 100V</td></tr>
<tr><td>電流</td><td colspan="4">15A</td></tr>
<tr><td>周波数</td><td colspan="4">50-60Hz</td></tr>
<tr><td>消費電力</td><td colspan="4">1,430W</td></tr>
<tr><td>本機寸法</td><td colspan="4">幅 780 ×長さ 1,635 ×高さ 791 ～ 1,051mm</td></tr>
<tr><td>質量</td><td colspan="4">155kg</td></tr>
<tr><td>カンナ盤</td><td colspan="3">自動</td><td>手押</td></tr>
<tr><td>回転数</td><td colspan="3">7,000min^{-1}（回転 / 分）</td><td>8,000min^{-1}（回転 / 分）</td></tr>
<tr><td>最大切削幅</td><td colspan="3">318mm</td><td>155mm</td></tr>
<tr><td>切削材厚さ</td><td colspan="3">3 ～ 260mm</td><td>―</td></tr>
<tr><td rowspan="4">最大切り込み深さ</td><td>切削幅</td><td>高速</td><td>低速</td><td rowspan="4">3mm</td></tr>
<tr><td>150mm 以下</td><td>2.0mm</td><td>4.0mm</td></tr>
<tr><td>150 ～ 240mm</td><td>1.5mm</td><td>2.0mm</td></tr>
<tr><td>240 ～ 318mm</td><td>1.0mm</td><td>1.5mm</td></tr>
<tr><td>送材速度</td><td>高速：0.18m/s</td><td colspan="2">低速：0.1m/s</td><td>―</td></tr>
<tr><td>定盤寸法
(幅×長さ)</td><td colspan="3">318 × 616mm</td><td>156 × 1,635mm</td></tr>
</table>

・ 改良のため、主要機能および形状などは変更する場合がありますので、ご了承ください。

注意文の ⚠警告 ・ ⚠注意 ・ 注 の意味について

ご使用上の注意事項は ⚠警告 と ⚠注意 ・ 注 に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告 ： 誤った取り扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意 ： 誤った取り扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。
なお、⚠注意 に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注 ： 製品および付属品の取り扱い等に関する重要なご注意。

安全上のご注意

JPA001-17

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。
- 他の人に貸し出す場合は、いっしょに取扱説明書もお渡しください。

⚠警告

安全作業のために：
ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みください。

1. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。

2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
- 電動工具は、雨ざらしにしたり、湿った、またはぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

3. 感電に注意してください。
- 電動工具を使用中、身体を、アースされているものに接触させないようにしてください。（例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）

4. 子供を近付けないでください。
- 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近付けないでください。

5. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
- 乾燥した場所で､子供の手の届かない安全な所、または鍵のかかる所に保管してください。

6. 無理して使用しないでください。
- 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

7. 作業に合った電動工具を使用してください。
- 小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

8. きちんとした服装で作業してください。
- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので着用しないでください。
- 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をおすすめします。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

⚠警告

9. 保護めがねを使用してください。

・ 作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

10. 防音用保護具を着用してください。

・ 騒音の大きい作業では、耳栓、耳覆い（イヤマフ）などの防音用保護具を着用してください。

11. 集じん装置が接続できるものは接続して使用してください。

・ 電動工具に集じん機などが接続できる場合は、これらの装置に確実に接続し、正しく使用してください。

12. コードを乱暴に扱わないでください。

・ コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張って電源コンセントから抜かないでください。
・ コードを熱、油、角のある所に近付けないでください。

13. 材料を加工する工具では、材料をしっかりと固定してください。

・ 材料を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。（材料を動かして加工する製品を除く。）

14. 無理な姿勢で作業をしないでください。

・ 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

15. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

・ 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
・ 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
・ コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をお申し付けください。
・ 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
・ 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリスなどが付かないようにしてください。

16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

・ 使用しない、または修理する場合。
・ 刃物、砥石、ビットなどの付属品を交換する場合。
・ その他危険が予想される場合。

17. 調節キーやレンチなどは、必ず取りはずしてください。

・ 電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

18. 不意な始動は避けてください。

・ 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
・ 電源プラグを電源コンセントに差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

⚠警告

19. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。

・ 屋外で使用する場合、キャブタイヤコード、またはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

20. 油断しないで十分注意して作業を行ってください。

・ 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。

・ 疲れている場合は、使用しないでください。

21. 損傷した部品がないか点検してください。

・ 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。

・ 可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取り付け状態、その他運転に影響をおよぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。

・ 破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書に従ってください。取扱説明書に記載されていない場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をお申し付けください。スイッチが故障した場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をお申し付けください。

・ スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。

・ 異常・故障時には、直ちに使用を中止してください。そのまま、使用すると発煙・発火、感電、けがに至るおそれがあります。

＜異常・故障例＞

・ 電源コードや電源プラグが異常に熱い。

・ 電源コードに深いキズや変形がある。

・ コードを動かすと、通電したりしなかったりする。

・ 焦げくさい臭いがする。・ビリビリと電気を感じる。

・ スイッチを入れても動かない等

すぐに電源プラグを抜いてお買い上げの販売店へ点検、修理をお申し付けください。

22. 正しい付属品やアタッチメントを使用してください。

・ この取扱説明書および当社カタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

23. 電動工具の修理は、専門店にお申し付けください。

・ この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。

・ 修理は、必ずお買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。

・ 修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

この取扱説明書は、大切に保管してください。

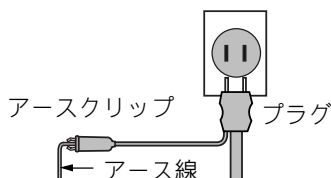
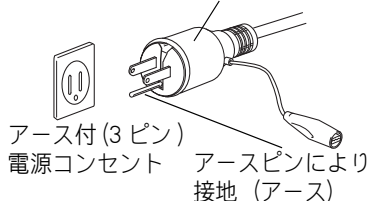
自動カンナ安全上のご注意

先に電動工具としての共通の注意事項を述べましたが、自動カンナとして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

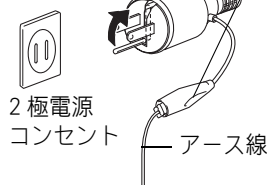
JPB103-2

⚠警告

1. **必ず接地（アース）してください。**

- 故障や漏電の時、感電する原因になります。
- 接地は、プラグの横から出ているアースクリップをアース線に接続してください。
- ３ピンプラグ（アースピン可倒式）の場合は、電源コンセントに合わせて、接地（アース）してください。
- アース付（３ピン）電源コンセントの場合
  ３ピンプラグを電源コンセントに差し込んでください。（アースクリップによる接地（アース）は不要）

- ２極電源コンセントの場合
  アースクリップをアース線に接続してください。
- アースクリップやアースピン、アース線に異常がないか確認してください。
- テスターや絶縁抵抗計をお持ちでしたら、アースクリップ、アースピンと機械本体の金属（外郭部）間の導通を確認してください。

アースクリップにより接地
(アース)
2 極電源
コンセント
アース線

- アース棒やアース板を地中に埋め込み、アース線を接続するような電気工事は、電気工事士の資格が必要ですので最寄りの電気工事店に相談してください。
- 接地と共に感電防止用漏電しゃ断器の設置された電源に、接続されますことをお奨めします。
- 漏電しゃ断器や接地については、次の法規がありますので、ご参照ください。
  ※労働安全衛生規則　　第 333 条・第 334 条
  　電気設備の技術基準　第 18 条・第 28 条・第 41 条

⚠警告

2. **アース線をガス管に接続しないでください。**
・ 爆発の恐れがあります。
3. **延長コードを使用するときは、アース線を備えた３芯コードを、使用してください。**
・ アース線のない２芯コードですと、感電の原因になります。
4. **使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。**
・ 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
5. **手押しカンナ盤の安全カバーを固定したり、取りはずして使用しないでください。**
・ けがの恐れがあります。
6. **手押しカンナ盤の安全カバーは、カンナ刃を覆い、円滑に開閉することを確認してください。**
・ けがの恐れがあります。
7. **使用中は、切粉排出口に指などを入れないでください。**
・ 回転しているカンナ刃に触れ、けがの原因になります。
8. **使用中、本機の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い上げの販売店、または当社営業所に点検・修理をお申し付けください。**
・ そのまま使用していると、けがの原因になります。

⚠注意

1. 傾斜のない平たんな場所にすえ付けて、安定した状態にしてください。
・ 不安定な状態だと、けがの原因になります。
2. カンナ刃や付属品は、取扱説明書に従って確実に取り付けてください。
・ 確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。
3. カンナ刃の取り扱いには、手袋、布などで手を保護し、十分注意してください。
・ 不用意に扱うと、切り傷の原因になります。
4. カンナ刃の交換や刃高調整後は、カンナ刃取り付けボルトを十分に締め付けてください。
・ ボルトがゆるむと、思わぬけがの原因になります。
5. スイッチを切った後も、惰性で回転しているカンナ刃に注意してください。
・ 手などが触れると、けがの原因になります。
6. 回転させたまま、放置しないでください。
・ けがの原因になります。
7. 使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
・ 回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。
8. 材料に釘などの異物がないことを確かめてください。
・ 刃こぼれだけでなく、けがの原因になります。
9. 回転中は、排出口内の切り屑を取り除かないでください。
・ カンナ刃が止まってから木の棒などでかき出すようにしてください。けがの原因になります。

注

・ 電源が離れていて、延長コードが必要なときは、本機を最高の能率で支障なくご使用いただくために、十分な太さのコードをできるだけ短くお使いください。

使用できる延長コードの太さ（公称断面積）と最大長さの目安

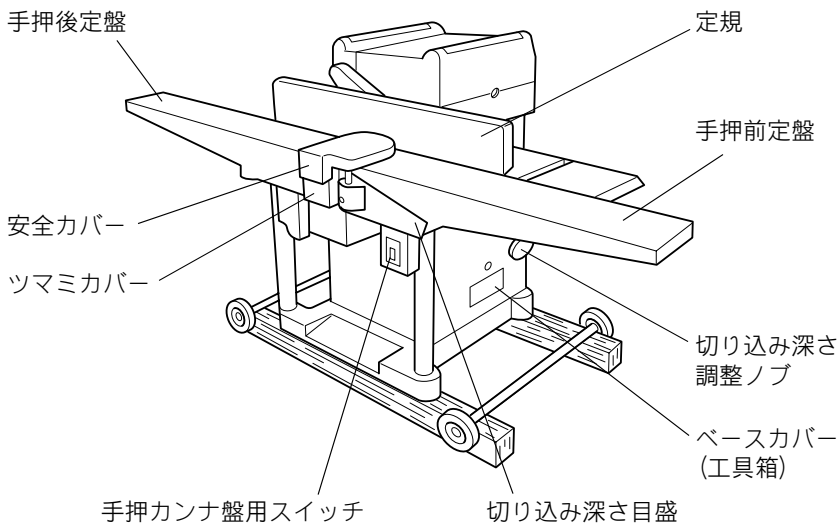
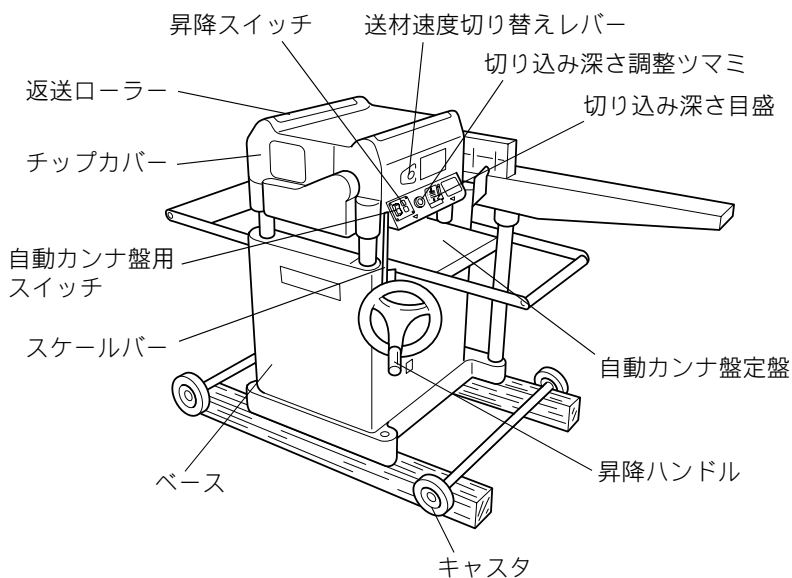
コードの太さ(導体公称断面積)	銘板記載の定格電流値で使用できる長さの目安		
	～ 5A	5 ～ 7A	—
0.75mm^2	20m	10m	—

コードの太さ(導体公称断面積)	銘板記載の定格電流値で使用できる長さの目安		
	～ 5A	5 ～ 10A	10 ～ 15A
1.25mm^2	30m	15m	10m
2.0mm^2	50m	30m	20m

・ 延長コードは本機のコードと同じような被ふくを施したコードを使用してください。

各部の名称

昇降スイッチ
送材速度切り替えレバー
切り込み深さ調整ツマミ
切り込み深さ目盛
返送ローラー
チップカバー
自動カンナ盤用
スイッチ
スケールバー
自動カンナ盤定盤
ベース
昇降ハンドル
キャスタ

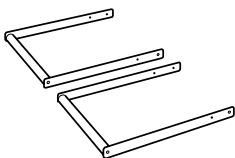
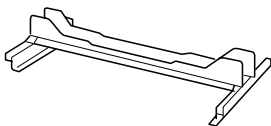
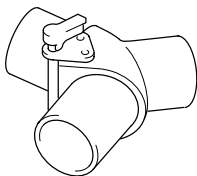
手押後定盤
定規
手押前定盤
安全カバー
ツマミカバー
切り込み深さ
調整ノブ
ベースカバー
(工具箱)
手押カンナ盤用スイッチ
切り込み深さ目盛

標準付属品

- ボックスレンチ 13
- セットゲージ 2 個
- スパナ 10-13
- 三角定規
- メガネレンチ 13
- リモートコントローラーセット品
  (単 4 乾電池 2ヶ付き)
- フットスイッチスタンド

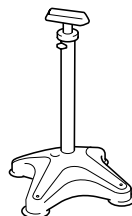
別販売品のご紹介

・ 別販売品の詳細につきましてはカタログを参照していただくか、お買い上げの販売店もしくは、裏表紙掲載の当社営業所へお問い合わせください。

・ **研磨式カンナ刃**
手押カンナ盤用
部品番号 A-20856
自動カンナ盤用
部品番号 A-17310

・ **継ぎ増しローラー**
(自動カンナ盤用)
部品番号 192226-9

・ **コバトリガイドセット品**
部品番号 192169-5

・ **Y ジョイントアッセンブリ**
部品番号 122342-3
(自動カンナ盤と手押カンナ盤の集じんホースを接続するときにご使用ください。)

・ **角砥石**
部品番号 794060-9

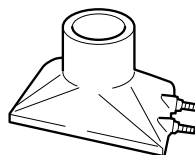
・ **研磨式超硬カンナ刃**
手押カンナ盤用
部品番号 A-20890

・ **補助ローラー(手押カンナ盤用)**
部品番号 122106-5

・ **フードセット品**
(切り屑排出口にフードセット品と当社木工用集じん機(モデル 410)を接続して、お使いになりますと切り屑が飛び散らず清潔な作業ができます。)

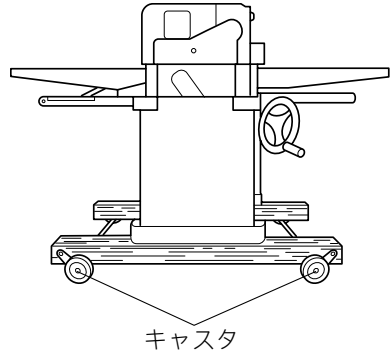
自動側 部品番号 A-18867

手押側 部品番号 A-18823

運搬・移動

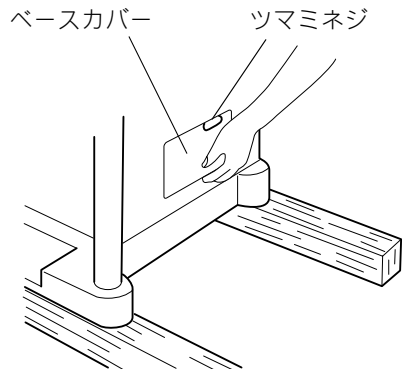
⚠注意

キャスタのセットおよび本機の移動時は、足元に気をつけてください。

・ けがの原因になります。

・ 移動させるときは、キャスタを使用されると便利です。
・ 片側ずつ持ち上げ、キャスタをセットすれば、一人で移動させることができます。

本機の設置

・ キャスタを上げ、明るくて足場のよい平坦な場所に安定した状態で設置してください。

工具の収納場所

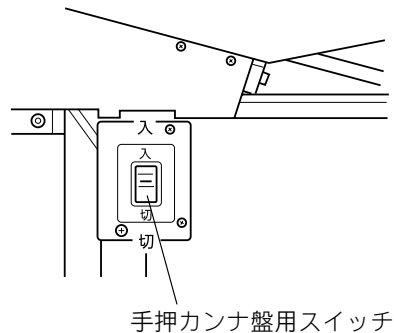
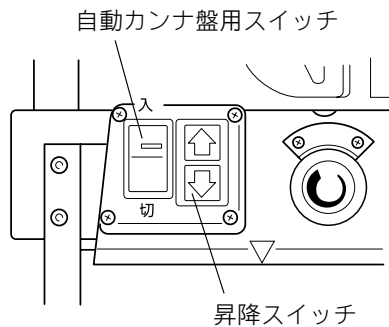
・ 工具はベース後部に収納できます。
・ ベースカバーを止めているツマミネジをゆるめ、ベースカバーを上にスライドさせればベースカバーが取りはずせます。

使い方

スイッチの操作

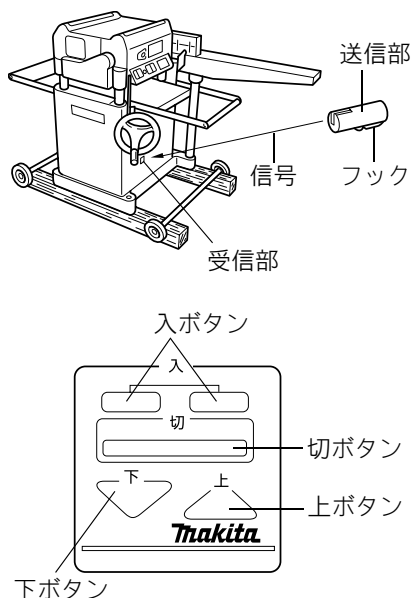
⚠警告

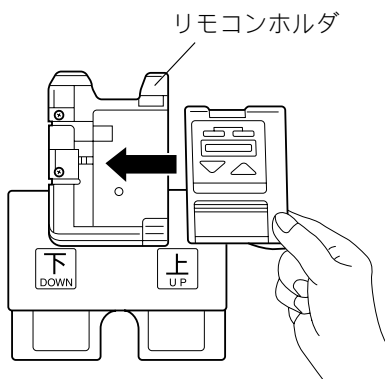
電源コンセントに電源プラグを差し込む前に、スイッチが切れていることを必ず確認してください。

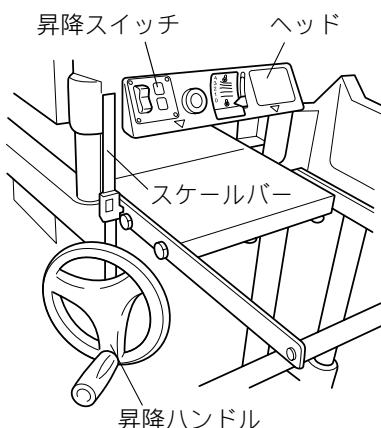
・ スイッチを入れたまま電源プラグを差し込むと急に動き出し、事故の原因になります。

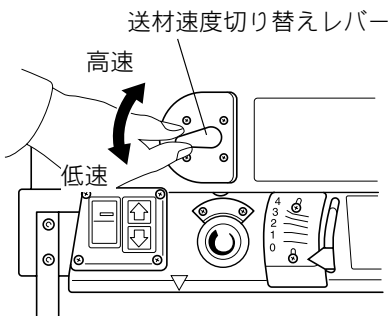
・ スイッチは、「入」側を押すと入り、「切」側を押すと切れます。

・ 昇降スイッチは、上側（⇧）を押すとヘッド部が上昇し、離すと止まります。同様に下側（⇩）を押すと下降し，離すと止まります。また、昇降スイッチを押し続けた場合、上限または下限位置で、ヘッド部が停止します。

自動カンナ盤の使い方

リモートコントローラ（リモコン）の操作

- 付属の乾電池（単 4）2 本をリモコン内部の表示に従って正しく入れてください。
- リモコンの受信距離は約 5m です。リモコンを本機の受信部の方向へ向けてください。
- 入ボタンを 2 個同時に押すと自動カンナ盤が始動します。
- 切ボタンを押すと自動カンナ盤が停止します。
- 上ボタンを押すとヘッド部が上昇し、離すと止まります。下ボタンを押すとヘッド部が下降し，離すと止まります。
- 手や衣服などで、受信部および送信部を覆わないでください。
- リモコンには無理な力を加えたり、落としたり強い衝撃を与えないでください。

フットスイッチスタンドの使い方

- フットスイッチスタンドにリモコンを取り付けてお使いになりますと、足踏みペダルで自動定盤を上下させることができます。
- リモコンをリモコンホルダの横に差し込み、リモコンホルダ内側面に当たるまで押し込んでください。
- フットスイッチスタンドは、足踏みペダルの上側を踏むとヘッド部が上昇し、足を離すと止まります。
  同様に下側を踏むと下降し，離すと止まります。
  また、フットスイッチスタンドに取り付けたリモコンのボタンを押して操作することもできます。作業しやすい方法で操作してください。
- フットスイッチスタンドは、倒したり強い衝撃を与えないでください。

寸法表示

- 本機の昇降スイッチまたはリモコンの昇降ボタンを押すか、フットスイッチスタンドのペダルを踏んで、スケールバーの目盛にインジケータを合せてください。
  目盛とインジケータが合ったところが、仕上がり寸法になります。
- 昇降スイッチやリモコンを使用しない場合は、昇降ハンドルを回してください。昇降ハンドルは、押しながら 1 回転させるとヘッド部が 2mm 動きます。
- スケール目盛は右側が「寸」、左側が「cm」目盛です。
- 自動昇降が可能な範囲は、15 ～ 245mm です。それ以外は昇降ハンドルを手動にて操作してください。

送材速度の切り替え

- 送材速度は、送材速度切り替えレバーを「低速」の方向に回すと遅くなり、きれいな仕上げ面が得られます。
- 「高速」の方向に回すと早くなり、少し粗い仕上げ面になります。

注

- 送材速度の切り替えは、空転のときに行ってください。

切り込み深さの調整

- 切削幅、送材速度によって最大切り込み深さが異なります。右表を参考にして切り込み深さを設定してください。
- 削りしろが表の数値より大きいときは、2 回以上に分けて作業してください。

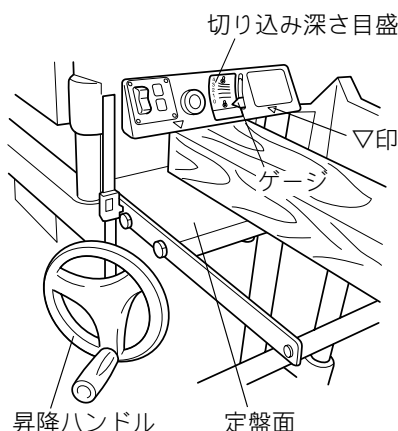
最大切り込み深さ

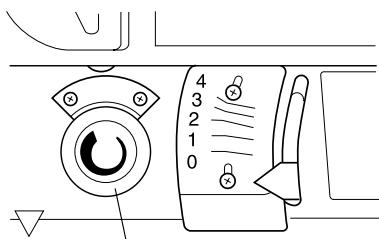
切削幅	低速時	高速時
150mm 以下	4.0mm	2.0mm
150 ～ 240mm	2.0mm	1.5mm
240 ～ 318mm	1.5mm	1.0mm

注

- **切り込み深さや寸法合せは、必ず自動定盤を上げる方向で行なってください。**
- **切り込み深さを設定するときは、材料を自動定盤に密着させてください。材料の前が浮いたり、後が浮いた状態では、設定した切り込み深さと実際の切り込み深さが異なります。**
- **適正な切り込み深さで切削しないと、ドラムがロックする恐れがあります。ドラムがロックしたときはすぐにスイッチを切り、材料を取り除いてください。**

1. ゲージによる設定

- 材料をヘッド前面の▽印と▽印の間に 30 ～ 40mm 入れ、昇降スイッチ、リモコン、昇降ハンドルのいずれかを操作してヘッドを下降させるとゲージが動きます。ゲージの先が指した切り込み深さ目盛の数値が切り込み深さになります。
昇降スイッチ、リモコンの場合は、板厚を感知してヘッドが止まってから、一旦指を離して再度押し直すとゆっくり下降しますのでご希望の切り込み深さに調整してください。

2. 切り込み深さ調整ツマミによる自動設定

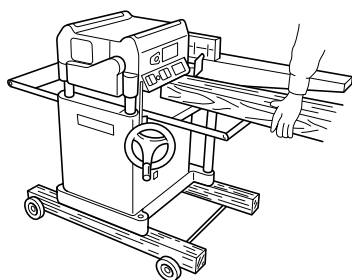
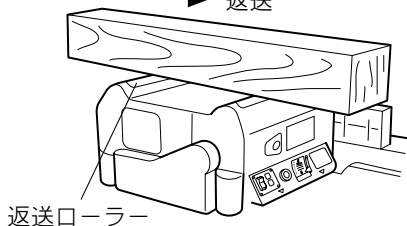
・ 本機には昇降スイッチ、リモコンを使用した場合に、一定の切り込み深さが設定できる切り込み深さ調整ツマミがついています。1 回にどれだけ削ればよいか解っている場合に、お使いいただきますと能率よく作業できます。
・ 切り込み深さ調整ツマミには 1 目盛がおおよそ 0.5mm の切り込み深さに相当する目盛がついています。
・ 切り込み深さ調整ツマミを矢印の方向へ回して、お望みの切り込み深さに相当する目盛を▽印に合わせてください。
・ 材料をヘッド前面の▽印と▽印の間に 30 ～ 40mm 入れ、昇降スイッチまたはリモコンでヘッドを下降させると材料の厚さを感知して止まります。その状態で材料を切削すると、設定した切り込み深さ分切断できます。

切り込み深さ調整ツマミ

自動カンナ盤の使い方

切削作業

⚠ 警告
2 本以上の材料を同時に切削する場合は、できるだけ離して切削してください。 ・ 薄い材料がカンナ刃によってはね返されることがあり、けがの恐れがあります。

・ 材料を自動定盤面に沿わせて載せ、切り込み深さを設定します。材料がローラーに当たらない位置でスイッチを入れ、回転が安定してから、材料を自動定盤面に沿わせて挿入してください。
長くて重い材料を切削するときは、削り始めと削り終りに材料の端を少し支えてください。材料の両端部の段付きが少なくなります。

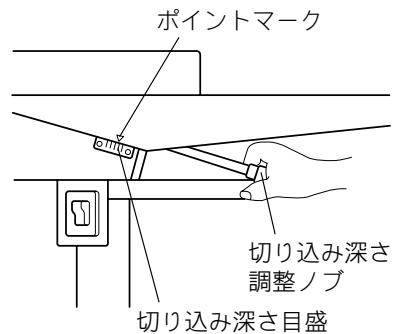
・ 繰り返して切削する場合は、返送ローラーを利用しますと作業が楽に行なえます。作業終了後はスイッチを切ってください。

注

・ **次のような材料は、切削しないでください。
送材できなくなります。**

1	190mm 以下	長さが 190mm 以下のもの
2	190mm 以上 切削面	長さが 190mm 以上の切欠溝のあるもの
3	190mm 切削面	190mm 間隔のところに切欠溝のあるもの

・ **切削中に送材がストップした場合はそのまま放置しないでください。
送材がストップしたまま放置しますとローラーの異常摩耗を引き起こします。**

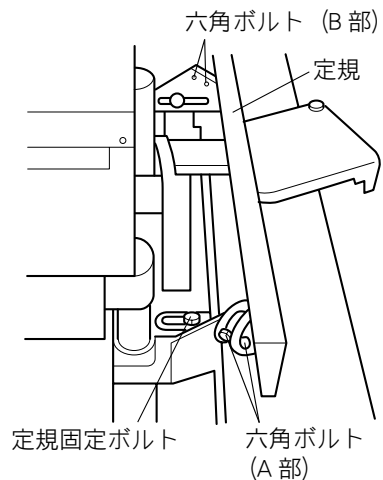
切り込み深さの調整

- 切り込み深さは、0 ～ 3mm の範囲で調整できます。
- 切り込み深さ調整ノブを右に回すと前定盤が下がり、左に回すと上がります。
- 手押定盤のポイントマーク▽をスケールの切り込み深さ目盛に合わせてください。

注

- **切り込み深さの調整は一度ノブを右方向へ回し、希望値より前定盤を下げ、再度ノブを左方向へ回し、上げながら合わせてください。**

定規の角度調整

- 定規は 0 ～ 45 度の範囲で傾けることができます。次のように調節してください。

① 定規固定ボルトを緩めて、定規を少し引き出してください。
② A 部と B 部の六角ボルトを緩めて、定規を傾け、作業される角度に合わせてください。
③ 角度が決まりましたら、A 部と B 部の六角ボルトと定規固定ボルトをしっかり締め付けてください。

手押カンナ盤の使い方

切削作業

⚠ 警告

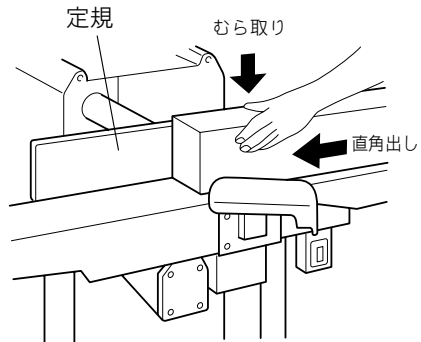
安全カバーを固定したり、取りはずして使用しないでください。
安全カバーは、カンナ刃を覆い、円滑に開閉することを確認してください。

・ けがの恐れがあります。

⚠ 注意

薄板（厚さ 4cm 以下）や小物（長さ 40cm 以下）を切削するときは材料の長さ、厚さおよび幅に適した専用の押さえ具を使用してください。
長さ 140mm 以下または、厚さ 13mm 以下の材料は切削しないでください。

・ けがの原因となります。

・ 材料の木目、節などに注意して切削方向を決め、材料を前定盤の上に載せ、スイッチを入れてください。
・ 材料は左手を前方、右手が後方になるように保持し、前方へゆっくり押し進めて削り始めます。
・ 材料が後定盤にかかった後は、後定盤側を押し付けて切削してください。
・ 直角出し作業は、材料の基準面を定規に押し付けて切削してください。
・ むら取り作業は、材料を前定盤に軽く押し付けて切削してください。
・ 材料が反っている場合は、凹面を定盤に当てて切削してください。
・ 作業終了後は、スイッチを切ってください。

カンナ刃の取り付け・取りはずし方

⚠警告

カンナ刃の取り付け・取りはずしの際には必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

・　電源コンセントをつないだまま行うと、事故の原因になります。

⚠注意

カンナ刃の取り扱いには、手袋、布などで手を保護し、十分注意してください。

・　不用意に扱うと、切り傷の原因となります。

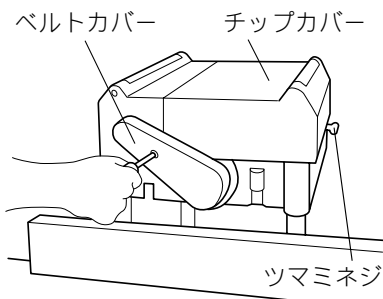
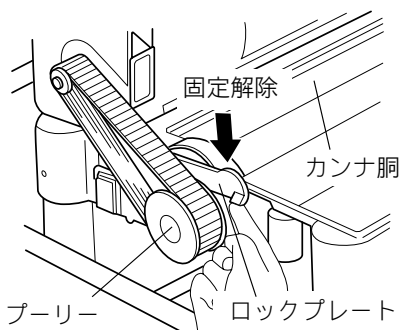
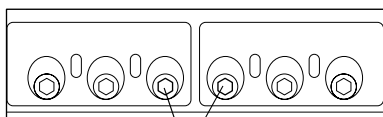
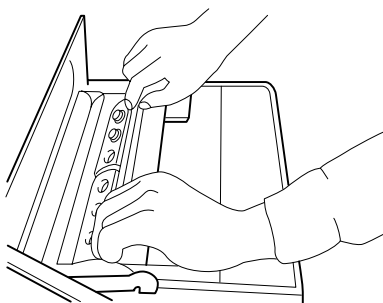
注

・ カンナ刃の取り付け面は、きれいに掃除してください。
・ カンナ刃は、重さの揃ったものを取り付けてください。重さの異なるものを使用すると振動が大きくなり、本機の寿命が低下します。

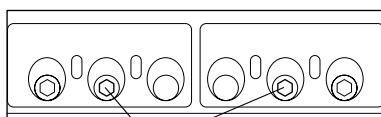
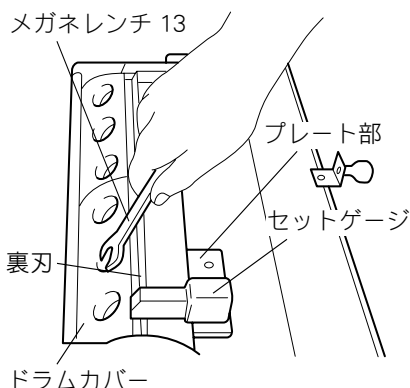
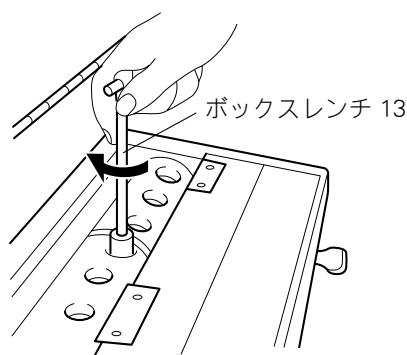
使い方

自動カンナ盤の場合

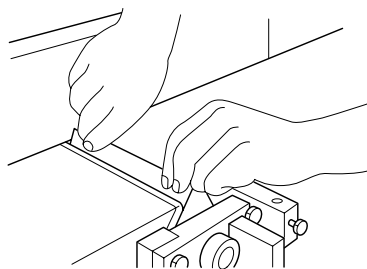
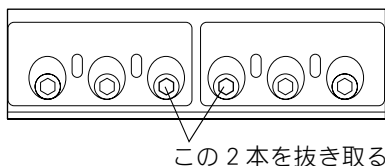
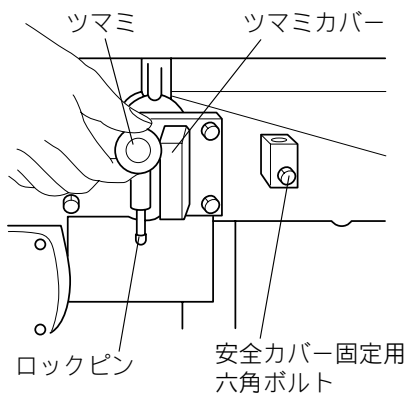
1. カンナ刃の取りはずし方

・ ベルトカバーをはずすことの出来る位置までヘッド部を上げてください。
・ チップカバー固定用のツマミネジを緩めて、チップカバーを上に開いてください。
・ ベルトカバーをはずしてください。

・ プーリーの横にあるロックプレートをプーリー側に押してピンからはずし、プーリーを手で回してください。カンナ胴が固定できます。カンナ胴は、刃先が上になる位置と六角ボルトが上になる位置の 2 箇所で固定されます。
・ カンナ胴の固定を解除するときは、ロックプレートを下へ押してください。

・ 六角ボルトが上になる位置でカンナ胴を固定してください。付属のボックスレンチ 13 で六角ボルトを緩めてください。
カンナ刃は、バネに押されて数 mm 飛び出します。
・ カンナ胴中央の 2 本の六角ボルトを抜き取ってください。
・ カンナ胴の固定を解除して刃先が上になる位置で固定しなおしてください。
・ カンナ刃の両端を手で引っ張ってカンナ刃を引き出してください。
・ 反対側のカンナ刃も同様に取りはずしてください。

2. カンナ刃の取り付け方と調整

⚠注意
カンナ刃締め付けボルトは付属のボックスレンチ 13 で十分締め付けてください。 ・ ボルトがゆるむと、思わぬけがの原因になります。

- カンナ胴を刃先が上になる位置に固定してください。
- カンナ刃をドラムカバーと裏刃の間に差し込んでください。
- セットゲージをヘッドのプレート部に取り付け、カンナ刃を押さえてください。
- この状態のままメガネレンチ 13 で図に示した六角ボルト 2 本を仮締めしてください。
- セットゲージをはずして、カンナ胴の固定を解除し、六角ボルトが上になる位置で固定しなおしてください。

- 抜き取ってあった 2 本の六角ボルトをねじ込んでください。ボックスレンチ 13 でカンナ刃固定用の六角ボルトをしっかり締め付けてください。
  ボルトの締め付けに際しては、一度に強く締め付けず、中央部から外側へ交互に、また徐々に締め付け力を強くして締め付けしてください。
- 反対側のカンナ刃も同様に取り付け、ロックプレートを押し、固定を解除してカンナ胴をゆっくり回し、異常がないか確認してください。
  異常がなければチップカバーを閉じて、ツマミネジで固定してください。
- ベルトカバーを取り付けてください。

手押カンナ盤の場合

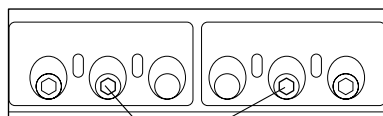
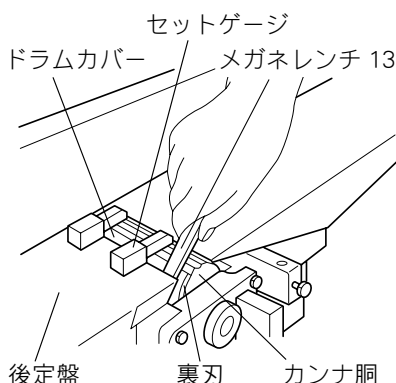
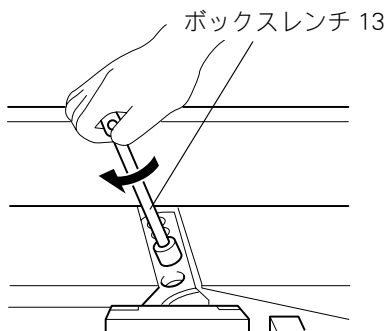
1. カンナ刃の取りはずし方

- 前定盤を最大切り込み深さの位置まで下げてください。
- 安全カバー固定用の六角ボルトを緩めて、安全カバーをはずしてください。
- 定規の角度を 0 度の位置にして、定規を自動カンナ盤側へ下げてください。ツマミカバーを開いてください。
- ロックピンを引いてツマミを回し、カンナ刃固定用の六角ボルトが真上になる位置でカンナ胴を固定してください。カンナ胴は、刃先または六角ボルトが上になる位置の 2 箇所で固定できます。
- 付属のボックスレンチ 13 で外側の 2 本以外を緩めてください。
- カンナ胴中央の 2 本の六角ボルトを抜き取ってください。
- カンナ胴の固定を解除して刃先が上になる位置で固定しなおしてください。
- メガネレンチ 13 で外側の 2 本の六角ボルトを緩めてください。カンナ刃は、バネに押されて数 mm 飛び出します。
- カンナ刃の両端を手で引っ張ってカンナ刃を引き出してください。
- 反対側のカンナ刃も同様に取りはずしてください。

2. カンナ刃の取り付け方と調整

⚠注意

カンナ刃締め付けボルトは付属のボックスレンチ 13 で十分締め付けてください。

・ ボルトがゆるむと、思わぬけがの原因になります。

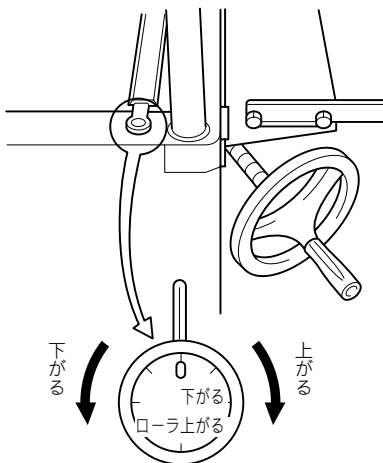
- カンナ胴を刃先が上になる位置で固定してください。
- カンナ刃をドラムカバーと裏刃の間に差し込んでください。
- セットゲージを後定盤に取り付け、カンナ刃を押さえてください。
- この状態のままメガネレンチで図に示した六角ボルト 2 本を仮締めしてください。
- セットゲージをはずして、カンナ胴の固定を解除し、六角ボルトが上になる位置で固定しなおしてください。
- 抜き取ってあった 2 本の六角ボルトをねじ込んでください。

- ボックスレンチ 13 でカンナ刃固定用の六角ボルトをしっかり締め付けてください。
  ボルトの締め付けに際しては、一度に強く締め付けず、中央部から外側へ交互に、また徐々に締付力を強くして締め付けしてください。

- 反対側のカンナ刃も同様に取り付け、ロックピンを引いて固定を解除してカンナ胴をゆっくり回し、異常がないか確認してください。
- 安全カバーを取り付け、正常に動くか確認してください。

自動カンナ定盤のローラー高さ調整

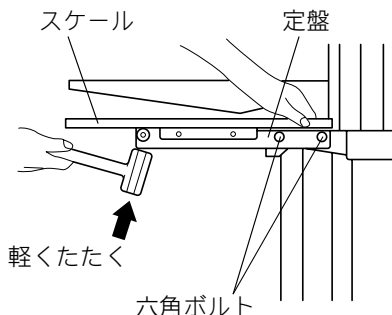
⚠ 注意

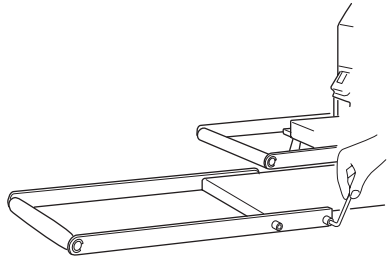
自動カンナ定盤のローラー高さ調整の際には、

- **自動カンナのヘッド部を一番上まで上げてください。**
- **スイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。**
- **カンナ刃に触れないように注意してください。**
  - けがの原因になります。

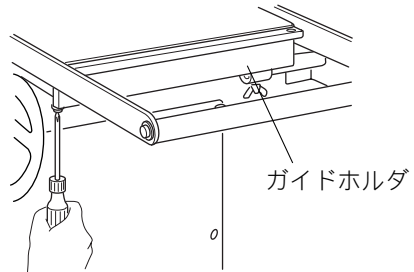
- 定盤の両端のツマミを回して高さを調整してください。右に回すとローラーが上がり、左に回すと下がります。通常は、0.1 ～ 0.3mm に合わせてください。1 目盛は約 0.1mm です。

注

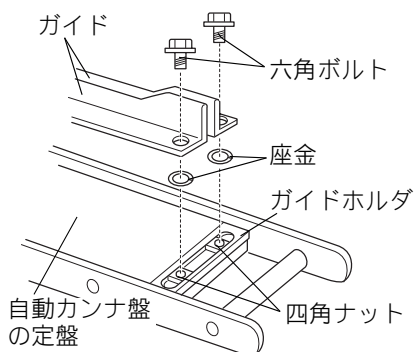
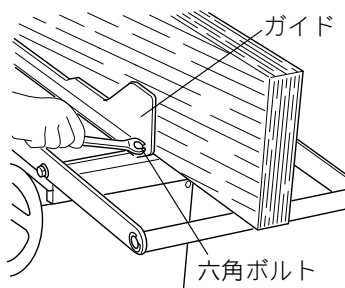
- **ローラーの出る量が多すぎると、切削面に段がついたり、基準面（定盤上をすべる面）の荒さの影響が切削面に出たりします。**

- 継ぎ増しローラーは、定盤の上にスケールをおき、定盤の側面より締め付けている六角ボルトをわずかにゆるめて木ハンマ等で軽くたたいてください。調整後は六角ボルトを十分に締め付けてください。

継ぎ増しローラー（手押カンナ用）

・ 付属のボルト、座金で取り付けてください。ローラーの高さ調整は自動カンナ盤の継ぎ増しローラーと同様に定盤上にスケールを置き、木ハンマ等で軽くたたいて調整してください。調整後はボルトを十分に締め付けてください。

コバトリガイドセット品

・ コバトリガイドは、材料の木端を切削するためのガイドです。

・ ヘッドを 100mm 以上、上げてください。
・ ガイドホルダの中に四角ナットを 2 個入れ、定盤の前後にナベ小ネジで取り付けてください。

別販売品の使い方

・ 定盤上にガイドを平行に並べて六角ボルト・座金を取り付けてください。

・ 材料の厚さに合わせてガイドを移動し、固定して使用してください。

注

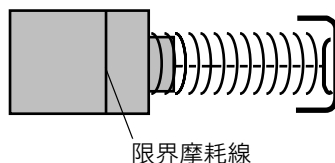
・ 切削材厚さが 35mm 以下の場合は、ガイドは使用できませんので取り外してください。

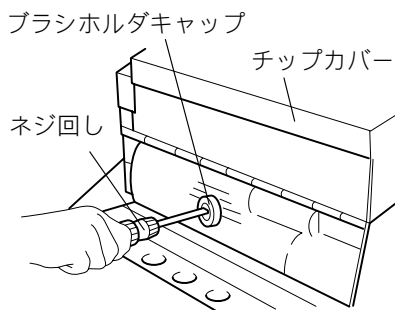
⚠警告

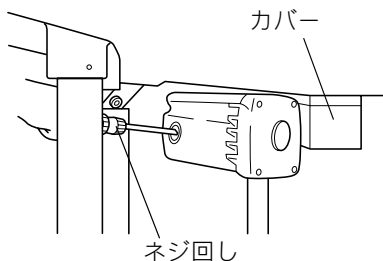
点検・整備の際には必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

・ 電源プラグを電源コンセントにつないだまま行うと、事故の原因になります。

カーボンブラシの交換

・ カーボンブラシは時々、取りはずして点検してください。
カーボンブラシが限界摩耗線まで磨耗したら新品と取り替えてください。
このとき、カーボンブラシがブラシホルダ内で前後にスムーズに動くか確認してください。
新品と交換する際は、必ず当社指定のカーボンブラシをご使用ください。

自動カンナ盤モータ

・ チップカバーをはずし、ネジ回しでブラシホルダキャップを取りはずしてください。

手押カンナ盤モータ

・ 手押カンナ盤下のカバーをはずし、ネジ回しでブラシホルダキャップを取りはずしてください。
・ 中から摩耗したカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えて、ブラシホルダキャップを組み付けてください。
・ カーボンブラシは２個で１組になっております。取り替える場合は、必ず左右とも同時に行なってください。

注

・ 本機のしゅう動部・回転部は、さびないように使用した後には油を塗ってください。

保守・点検について

本機のお手入れ

・　乾いた布か石けん水をつけた布できれいに拭いてください。

注

・ ガソリン、ベンジン、シンナー、アルコール等は変色、変形、ひび割れの原因となりますので使用しないでください。

ご修理の際は

・　修理はご自分でなさらないで、必ずお買い上げの販売店または裏面掲載の当社営業所にお申し付けください。

全国に拡がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141
札幌営業所	〈011〉(783) 8141
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849
函館営業所	〈0138〉(49) 9273
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833
北見営業所	〈0157〉(26) 9011
仙台支店	〈022〉(284) 3201
仙台営業所	〈022〉(284) 3201
古川営業所	〈0229〉(24) 0698
青森営業所	〈017〉(764) 4466
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101
郡山営業所	〈024〉(932) 0218
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061
福島営業所	〈0243〉(22) 1204
新潟支店	〈025〉(247) 5356
新潟営業所	〈025〉(247) 5356
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530
山形営業所	〈023〉(643) 5225
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551
秋田営業所	〈018〉(863) 5205
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295
小山営業所	〈0285〉(25) 5559
水戸営業所	〈029〉(248) 2033
土浦営業所	〈029〉(821) 6086
関東物流センター	〈048〉(771) 3451
埼玉支店	〈048〉(777) 4801
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801
川越営業所	〈049〉(222) 2512
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647
越谷営業所	〈048〉(976) 6155
前橋営業所	〈027〉(232) 5575
高崎営業所	〈027〉(365) 3688
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661
千葉支店	〈043〉(231) 5521
千葉営業所	〈043〉(231) 5521
市川営業所	〈047〉(328) 1554
成田営業所	〈0476〉(73) 8101
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908
柏営業所	〈04〉(7175) 0411
東京支店	〈03〉(3816) 1141
東京営業所	〈03〉(3816) 1141
中野営業所	〈03〉(3337) 8431
足立営業所	〈03〉(3899) 5855
大田営業所	〈03〉(3763) 7553
江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171
多摩営業所	〈042〉(384) 8411
立川営業所	〈042〉(542) 1201
横浜支店	〈045〉(472) 4711
横浜営業所	〈045〉(472) 4711
川崎営業所	〈044〉(811) 6167
平塚営業所	〈0463〉(54) 3914
相模原営業所	〈042〉(757) 2501
湘南営業所	〈0466〉(87) 4001
静岡支店	〈054〉(281) 1555
静岡営業所	〈054〉(281) 1555
沼津営業所	〈055〉(923) 7811
浜松営業所	〈053〉(464) 3016
甲府営業所	〈055〉(276) 7212
金沢支店	〈076〉(249) 5701
金沢営業所	〈076〉(249) 5701
七尾営業所	〈0767〉(52) 3533
富山営業所	〈076〉(451) 6260
高岡営業所	〈0766〉(21) 3177
福井営業所	〈0776〉(35) 1911
岐阜支店	〈058〉(274) 1315
岐阜営業所	〈058〉(274) 1315
多治見営業所	〈0572〉(22) 4921
松本営業所	〈0263〉(85) 4751
長野営業所	〈026〉(225) 1022
上田営業所	〈0268〉(22) 6362
飯田営業所	〈0265〉(24) 1636
名古屋支店	〈052〉(419) 0561
名古屋営業所	〈052〉(419) 0561
一宮営業所	〈0586〉(75) 5382
東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072
知多営業所	〈0569〉(48) 8470
岡崎営業所	〈0564〉(22) 2443
豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117
四日市営業所	〈059〉(351) 0727
津営業所	〈059〉(232) 2446
伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210
京都支店	〈075〉(621) 1135
京都営業所	〈075〉(621) 1135
福知山営業所	〈0773〉(23) 7733
大津営業所	〈077〉(545) 5594
彦根営業所	〈0749〉(22) 6184
大阪支店	〈06〉(6351) 8771
大阪営業所	〈06〉(6351) 8771
東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
関西物流センター	〈0725〉(46) 6715
南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
橿原営業所	〈0744〉(22) 2061
和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
三木営業所	〈0794〉(82) 7411
尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
神戸営業所	〈078〉(672) 6121
姫路営業所	〈079〉(281) 0204
広島支店	〈082〉(293) 2231
広島営業所	〈082〉(293) 2231
福山営業所	〈084〉(923) 0960
三原営業所	〈0848〉(64) 4850
岡山営業所	〈086〉(243) 4723
宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
松江営業所	〈0852〉(21) 0538
高松支店	〈087〉(867) 6411
高松営業所	〈087〉(867) 6411
徳島営業所	〈088〉(626) 0555
松山営業所	〈089〉(951) 7666
宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
高知営業所	〈088〉(884) 7811
福岡支店	〈092〉(411) 9201
福岡営業所	〈092〉(411) 9201
北九州営業所	〈093〉(551) 3481
飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
長崎営業所	〈095〉(882) 6112
佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
熊本支店	〈096〉(389) 4300
熊本営業所	〈096〉(389) 4300
八代営業所	〈0965〉(43) 1000
大分営業所	〈097〉(567) 3320
宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。

881765C1

株式会社マキタ
愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502
TEL.0566-98-1711 (代表)